

INSTRUCCIONES

- Selección del rapporteur del grupo (5 minutos)
- Lectura del caso de estudio (15 minutos)
- Discusiones (30 minutos)
- Presentación de la solución (Secretaria) (15 minutos)
- Resumen de los puntos claves por el Rapporteur (10 minutos)

Nota: Cada grupo tendrá 15 minutos adicionales para elaborar sus conclusiones/feedback que será presentado por el Rapporteur (en el formato recibido) en el plenario de cierre.

CONTENIDO DEL RESUMEN DEL GRUPO

(a) Comentarios/feedback sobre las guías:

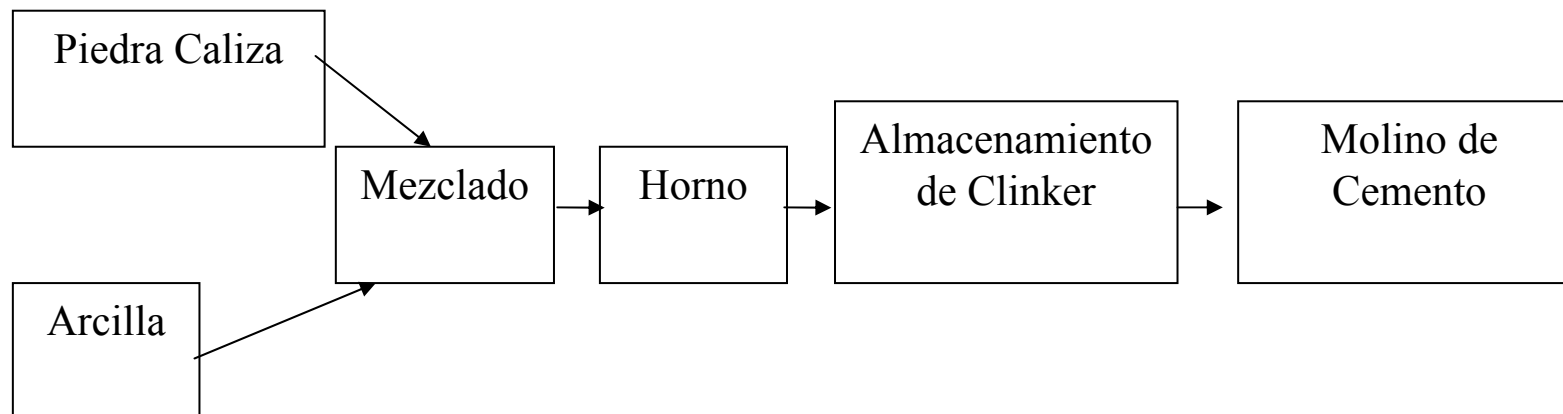
- Nivel de entendimiento;
- Como deberian ser definidos los valores de X_a , X_b , Y_a , Y_b por la Junta Ejecutiva?
- Antigüedad de los datos y como deben ser actualizados;
- Calidad y disponibilidad de la información y datos requeridos;
- Es facil usar las guías? Barreras percibidas por las ANDs que podrian prevenir el desarrollo masivo de bases de referencia normalizadas.

(b) Comentarios/feedback sobre el procedimiento

- Implementando el procedimiento: es practico?
- Otros comentarios.

(c) Otros comentarios

CASO DE ESTUDIO: CEMENTO



Tareas:

- Se desarrollaran bases de referencia normalizadas para la siguientes medidas:
 1. Cambio de combustible en el horno; y
 2. Cambio de tecnología en el proceso de secado de materia prima.
- Calcular el factor de emisión para la base de referencia del sector que produce clinker aplicando varias medidas (ej. cambio de combustible y cambio de tecnología)



Break out session

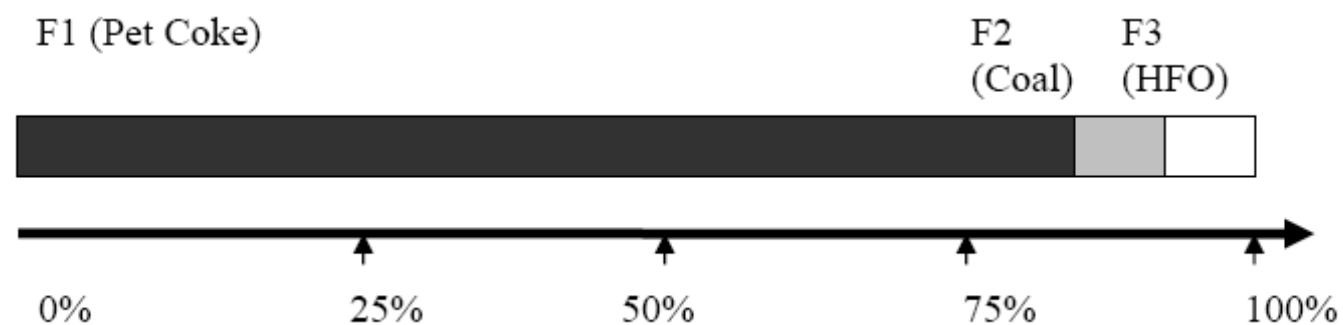
Session 6: Case Studies on Standardized Baselines: For Cement Sector in Ethiopia

Key

1.2

Fuel Type (in descending order of carbon intensity - More carbon intense to less carbon intense)	Clinker produced (in %)
Pet Coke	89
Coal	6
HFO	5

1.3



Break out session

Session 6: Case Studies on Standardized Baselines: For Cement Sector in Ethiopia

Key

1.4

- (a) coal, HFO and any other less carbon intensive fuel may be included in the positive list. For developing the positive list, barriers and commercial attractiveness of the fuels should be analyzed as well.
- (b) HFO and any other less carbon intensive fuel may be included in the positive list.

1.5

- (a) Pet Coke
- (b) Coal

Break out session

Session 6: Case Studies on Standardized Baselines: For Cement Sector in Ethiopia

Key

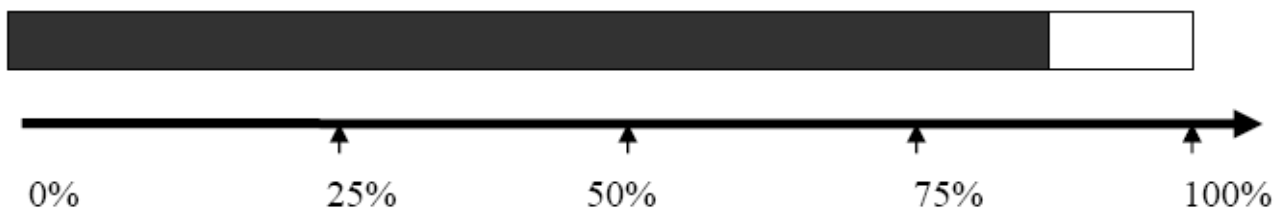
2.2

Technology (in descending order of carbon intensity - More carbon intense to less carbon intense)	Clinker produced (in %)
Diesel based dryer	90
Waste heat based fryer	10

2.3

T1 (Diesel based dryer)

T2
(Waste
heat)



Break out session

Session 6: Case Studies on Standardized Baselines: For Cement Sector in Ethiopia

Key

2.4 Additionality Demonstration

- (a) Waste heat dryer or any other less carbon intensive technology may be included in the positive list. For developing the positive list, the commercial attractiveness of the technologies or barriers that may be faced by the technologies should be analyzed as well.
- (b) Any technology that is less carbon intensive than a diesel dryer and a waste heat dryer may be included in the positive list.

2.5 Baseline Identification

- (a) Diesel based dryer
- (b) Waste heat dryer

Break out session

Session 6: Case Studies on Standardized Baselines: For Cement Sector in Ethiopia

Key

3. Baseline emission factor of the clinker sector applying multiple measures

(a) 1-6 and 10-12

(b)

Design specific coal consumption of VSK x Emission factor of coal from IPCC +

Design specific electricity consumption of VSK x Electricity emission factor +

Design specific limestone consumption of VSK x Limestone emission factor from IPCC

